

5±

International Classification:

A 23 1. 1/31

FEDERAL REPUBLIC OF GERMANY

GERMAN PATENT OFFICE

5±

German Classification:

53 k, 4/10

53 c, 3/04

1±

1±

Offenlegungsschrift**2152 655**

2±

File reference:

P 21 52 655.6

2±

Application Date:

22 October 1971

4±

Date laid open to public inspection: **26 April 1973**

Exhibition priority: _____

3±

Conventional priority: _____

3±

Date: _____

3±

Country: _____

3±

File reference: _____

5±

Title:

Process for the production of meats and in particular sausage products without the addition of bacon or fat and emulsifiers

6±

Addition to: _____

6±

Separated out from: _____

7±

Applicant:

Hohenester, Hermann, 8260 Mühldorf

Agent according to § 16 PatG. _____

7±

Named as inventors:

Hohenester, Hermann; Hohenester, Wolfgang; 8260 Mühldorf

5±

Search request according to § 28 a PatG. has been filed

Publications to be taken into account in assessing the patentability:

DT-OS 1 492 638

OE-PS 262 735

DT-OS 1 492 644

FR-PS 1 361 869

GB-PS 1 022 170

2152655

PATENT AGENT
DIPLOM-CHEMIKER DR. RER. NAT. WOLFGANG LAUFER

PATENT AGENT DR. WOLFGANG LAUFER
8 MÜNCHEN 80, PRINZREGENTENSTRASSE 74/111
74/111

8000 MÜNCHEN 80
PRINZREGENTENS TRASSE

TELEFON 477366
284620

TELEGRAMMADRESSE:
LAUFERPATENT MÜNCHEN

DEUTSCHEBANK MÜNCHEN

KREISSPARKASSE STARNBERG

POSTSCHECKKTO.: MÜNCHEN 22

65/03809

66605

20 43

IHR SCHREIBEN
YOUR LETTER

IHR ZEICHEN
YOUR REFERENCE

MEIN ZEICHEN
MY REFERENCE
Dr.La/vLe

DATUM
DATE
20 October 1971

BETREFF:
RE:

Hermann and Wolfgang Hohenester
826 MÜHLDORF
Bräugasse 25

Process for the production of meats and in particular sausage products without the addition of bacon or fat and emulsifiers.

The present invention relates to a process for the production of low fat content meats that are very beneficial as regards nutritional and physiological aspects, in which no added bacon, fat or emulsifiers such as milk protein are necessary, and the products produced in this way. The process according to the invention is particularly suitable for producing low fat, bland sausage products.

It is known that, for example, the production of cooking sausages and boiling sausages is regulated to such an extent by foodstuff legislation and craft practices that the addition of bacon or fat is regarded as essential.

In the conventional production of cooking sausages (finely minced sausage) beef for example is coarsely minced in a mincer and is finely chopped up in a chopper together with nitrite pickling salt and ice to form the so-called stock sausagemeat. Bacon is coarsely minced in the mincer and is finely minced in the chopper with the addition of the stock sausagemeat until this mixture is completely emulsified. Nitrite pickling salt, finely minced sausage, spices and red colouring agents are added during the mixing. The sausagemeat is then added to sausage skins, hot cured and cooked.

In the conventional production of boiling sausages (liver sausage) liver together with nitrite pickling salt and onions are firstly minced. Neck meat and smoked belly are finely chopped up with stock and the coarsely chopped liver is mixed in with the addition of liver sausage spices and glutamate. The mixture prepared in this way is added to sausage skins, cooked and then cold smoked. However, the sausages produced in this way have a high fat content as well as a high overall calorific value. In the public mass media such as TV, radio, magazines, consumer and health insurance publications and daily newspapers, sausage products are denounced as being very high in fat. A low fat and high protein bland diet is also medically recommended.

A process for producing a low fat, sausage-type meat, i.e. a sausage-type meat without the addition of bacon or fat, has been described in patent application P 21 27 202.6. In this process a cooking sausage in the manner of a finely minced sausage is produced for example, in which first of all beef is processed in a chopper with the addition of pickling salt, phosphate and ice to form stock sausagemeat. Milk protein is mixed in together with water in the chopper and the resultant curds are emulsified. The aforementioned stock sausagemeat and finely minced sausage spices as well as red colouring agents are added to this mixture and the whole is thoroughly

mixed. The mixture is added to metal containers and is then cooked for three hours at 65°C.

In the production of a boiling sausage in the manner of a liver sausage, curds and milk protein are first of all pre-emulsified in water, cooked lean meat is coarsely chopped in the chopper, and liver together with pickling salt and onions are also finely chopped in the chopper. The liver mixture, the curd emulsion and the lean meat are thoroughly mixed together with spices and glutalin. The product produced in this way is packed in cans or in sterile sausage skin and then cooked for three hours at 70°C.

The advantage of this procedure described in patent application P 21 27 202.6 is the use of milk protein and curds instead of bacon or fat.

It must however be pointed out that the main problem of sausage production lies in the bound water in the muscle meat and in the fat emulsification in the stock sausagemeat. In addition to the main constituents, namely fat and water, an emulsifier is essential for producing a heat-stable emulsion. Such an emulsifier, which can undertake the fat emulsification and thereby releases the meat proteins that are so important for the water binding and structure formation and represents in particular a substantial contribution to improving cooking sausages, is for example solubilised milk protein.

Although the addition of auxiliary substances is subject to stringent legal conditions, even though these substances are physiologically and microbiologically harmless, they simplify and improve the processing and storage life, and do not exhibit any undesirable reactions with other ingredients or packaging materials. In this connection it must also be mentioned that the regulatory authorities in many countries have increasingly decided to permit the use of solubilised milk protein as an auxiliary substance in meat products.

The object of the invention was accordingly to provide a process for the production of a low fat, sausage-type meat product without the addition of bacon, fat or an emulsifier such as milk protein that is suitable for producing low-calorie and nutritionally and physiologically beneficial sausage-type food products of various types.

The process according to the invention is based on the surprising fact that, with regard to consistency, taste, appearance and nutritional and physiological value, high quality sausages can be produced simply by using curds and good quality lean meat. A lean meat that exhibits good binding properties and has a low content of connective tissue fibres is particularly suitable. An addition of fat, bacon and emulsifiers, such as for example solubilised milk protein, can be completely omitted.

In the process according to the invention a cooking sausage (meat-curd product similar to a cooking sausage) in the manner of a finely minced sausage is produced as follows:

Lean beef from young animals is first of all minced in a mincer and then chopped up with the addition of nitrite pickling salt, phosphate and ice. The curds are mixed and emulsified with this stock sausagemeat in the chopper. The spices and red colouring agent are added at the same time. The product is packed in metal containers, and is then cooked for three hours at 65°C. (It has been found that the addition of certain types of meat, such as for example hare meat, produces particularly tasty types of sausages.)

In the production of a boiling sausage in the manner of a liver sausage, the boiled, lean meat is first of all chopped up in a chopper. Fresh liver is then finely chopped together with nitrite pickling salt and onions in the chopper and the lean meat that has previously been chopped in the chopper together

with the curds, as well as liver sausage spices and glutamate are then added. After the mixing in the chopper the product is packed in cellophane sausage skins and is next cooked for three hours at 70°C and then cold smoked.

The process according to the invention is also suitable for producing low sodium content dietary sausages that can be used as dietary meat or as an item in a special diet. The products produced by the process according to the invention are also suitable as a bland dietary item for feeding small children.

The process according to the invention is illustrated in more detail in the following examples.

Example 1:

Production of a boiling sausage in the manner of a liver sausage.

1.500 kg of liver are finely chopped a chopper with the addition of 30 g of pickling salt. 1.500 kg of boiled and pickled lean pork meat are then also finely chopped in the chopper and 1.000 kg of curds and 300 g of boiled onions are homogenised. The liver, which has also been chopped beforehand in the chopper, together with 500 g of stock, 100 g of taste enhancers, 30 g of liver sausage spices and 30 g of red colouring agent are then added to the mixture and the whole is thoroughly homogenised. The resultant mixture is packed in 45 gauge sterile sausage skin, cooked for 45 minutes at 75°C, and then cooled in water at a temperature of ca. 40°C. Any demixing of the sausage mixture that has occurred is rectified by massage.

Example 2:

Production of a meat/curds foodstuff in the manner of a liver paste.

1.000 kg of liver are finely chopped a chopper with the addition of 20 g of pickling salt and 20 g of raw onions. 1.500 kg of end sausagemeat - as obtained in the production of cooking sausage-type foodstuffs (meat sausage or Parisian ham sausage) - are added to the mixture and the whole is homogenised in the chopper with the addition of 10 g of glutamate, 10 g of meat pasty spices and 10 g of red colouring agent.. The curds are contained in the end sausagemeat. This end sausagemeat is cooked in a 90 gauge metal container for three hours at a water temperature of 70°C.

Example 3:

Production of a cooking sausage in the manner of a finely minced sausage.

5.000 kg of lean beef from young animals are first minced in a mincer and then chopped and homogenised in a chopper with the addition of 1.500 kg of ice, 100 g of nitrite pickling salt and 30 g of phosphate. 2.000 kg .of curds are added to this stock sausagemeat and chopped up further to obtain the best possible degree of emulsification. 50 g of cold sliced meat spices and 10 g of red colouring agent are then added and the whole is thoroughly mixed in the chopper. This end sausagemeat is packed in a metal container or in a 90 gauge plastics sausage skin and cooked for three hours at 65°C.

Example 4:

Production of a sausage in the manner of a Parisian ham sausage

5.000 kg of bulls' meat or other beef of similar quality are first of all minced in a mincer, further chopped up in a chopper with the addition of 100 g of pickling salt and 75 g of phosphate, and homogenised with 2.000 kg of ice. 1.500 kg of curds are then emulsified in this stock sausagemeat in the chopper, and mixed with 10 g of glutamate and 30 g of sliced cold meat spices. 2.000 kg of lean beef, pork or veal cut up into strips, 100 g of chopped onions and 30 g of chopped parsley are added to this stock sausagemeat in a blender or by hand. This raw mixture is packed in a 90 gauge metal container and cooked for three hours at 70°C.

Example 5:

Production of a liver paste

3.000 kg of liver are finely chopped up in a chopper with the addition of 60 g of pickling salt. 3.000 kg of pickled and boiled lean meat are then also finely chopped up in the chopper and homogenised with 2.000 kg of curds and 600 g of boiled onions. This mixture is homogenised in the chopper together with the prepared liver, 1.200 kg of stock, 100 g of glutamate, 60 g of liver sausage spices and 60 g of red colouring agent. This final mixture is boiled in a stirred vessel for 45 minutes at 75°C and is then homogenised once more in the chopper and packed in tubes or other robust sterile packaging.

Example 6:

Production of a meat/curds foodstuff in the manner of breakfast meat

5.000 kg of meat without any fatty tissues are first of all minced in a mincer and then chopped up and homogenised in a chopper with the addition of

1.500 kg of ice, 100 g of nitrite pickling salt and 30 g of phosphate. 2.000 kg of curds are added to this stock sausagemeat and this mixture is homogenised as thoroughly as possible. 30 g of mixed spices for breakfast meat are then added and 1.500 kg of lean meat are next mixed in until the mixture is chopped up to the consistency of rice grains. The final mixture is packed in cans and boiled at 95°C core temperature.

Patent Claims

1. Process for the production of low fat meats and in particular sausage products without the addition of bacon or fat and emulsifiers, characterised in that lean and high grade meat having a good binding strength and corresponding amounts of fresh cheese are added to the stock sausagemeat and/or the mixed, chopped and prepared meat fractions, the whole mixture is homogenised in a chopper, and spices are added to the meats thus produced, and which are optionally smoked and/or cooked and/or packed in the desired sequence.
2. Process according to claim 1, characterised in that curds (lean stage) are used as fresh cheese.

51

Int. Cl.

A 23 I, 1/31

2352C

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.: 53 k, 4/10
53 c, 3/03

10

11

21

22

43

Offenlegungsschrift 2152 655

Aktenzeichen: P 21 52 655.6

Anmeldetag: 22. Oktober 1971

Offenlegungstag: 26. April 1973

Ausstellungspriorität: —

30

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung:

Verfahren zur Herstellung von Fleischspeisen und insbesondere von Wurstprodukten ohne Zusatz von Speck oder Fett und Emulgatoren

61

Zusatz zu: —

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder:

Hohenester, Hermann, 8260 Mühldorf

Vertreter gem. § 16 PatG. —

72

Als Erfinder benannt:

Hohenester, Hermann; Hohenester, Wolfgang; 8260 Mühldorf

56

Rechercheantrag gemäß § 28 a PatG ist gestellt

Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht zu ziehende Druckschriften:

DT-OS 1 492 638

OE-PS 262 735

DT-OS 1 492 644

FR-PS 1 361 869

GB-PS 1 022 170

DT 2152655

ORIGINAL INSPECTED

2352C

PATENTANWALT
DIPLOM-CHEMIKER DR. RER. NAT. WOLFGANG LAUFER

2152655

PATENTANWALT DR. WOLFGANG LAUFER
8 MÜNCHEN 80, PRINZREGENTENSTRASSE 74/III

8000 MÜNCHEN 80
PRINZREGENTENSTRASSE 74/III
TELEFON 477366
284620
TELEGRAMMADRESSE:
LAUFERPATENT MÜNCHEN

DEUTSCHE BANK MÜNCHEN 65/03809
KREISSPARKASSE STARNBERG 66605
POSTSCHECKKTO.: MÜNCHEN 222043

IHR SCHREIBEN
YOUR LETTER

IHR ZEICHEN
YOUR REFERENCE

MEIN ZEICHEN
MY REFERENCE

DATUM
DATE

Dr. La/vLe

20. Oktober 1971

BETREFF:
RE:

Hermann und Wolfgang Hohenester
826 MÜHLDORF
Bräugasse 25

Verfahren zur Herstellung von Fleischspeisen und insbesondere von
Wurstprodukten ohne Zusatz von Speck oder Fett und Emulgatoren.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von fettarmen, in ernährungsphysiologischer Hinsicht sehr vorteilhafter Fleischspeisen, bei denen kein Zusatz von Speck, Fett oder Emulgatoren wie Milcheiweiß notwendig ist und die auf diese Weise hergestellten Produkte. Das Verfahren nach der Erfindung eignet sich insbesondere zur Herstellung fettarmer, schonkostartiger Wurstprodukte.

Es ist bekannt, daß beispielsweise die Herstellung von Brühwurst und Kochwurst durch das Lebensmittelgesetz und dem Handwerksbrauch so definiert ist, daß ein Zusatz von Speck oder Fett als zwingend vorgesehen ist.

309817/0558

Bei der herkömmlichen Herstellung der Brühwurst (Fleischwurst) wird beispielsweise Rindfleisch im Wolf vorzerkleinert und im Kutter mit Nitritpökelsalz und Eis zu dem sogenannten Grundbrät feinstzerkleinert. Speck wird im Wolf vorzerkleinert und die Feinstzerkleinerung geschieht im Kutter unter Beimischung des Grundbrät bis zu einer völligen Emulgierung dieser Mischung. Bei der Durchmischung werden Nitritpökelsalz, Fleischwurst, Gewürz und Umrötemittel zugesetzt. Dann wird in Darm abgefüllt, warm geräuchert und gebrüht.

Bei der herkömmlichen Herstellung von Kochwurst (Leberwurst) wird Leber mit Nitritpökelsalz und Zwiebeln vorzerkleinert. Kopffleisch und Wammen werden mit Kochbrühe fein gekuttert und die vorgekutterte Leber wird unter Zugabe von Leberwurstgewürz und Glutamat beigemischt. Die so hergestellte Masse wird in Därmen abgefüllt, gebrüht und anschließend kalt geräuchert.

Die so hergestellten Würste besitzen jedoch einen hohen Fettgehalt sowie einen hohen Gesamtkalorienwert. In den öffentlichen Massenmedien wie Fernsehen, Radio und Illustrierte, Verbraucher- und Krankenkassenbrotschüren und Tageszeitungen werden die Wurstwaren als sehr fettreich angeprangert. Auch von medizinischer Seite wird eine fettarme und eiweißreiche Schonkost empfohlen.

Ein Verfahren zur Herstellung einer fettarmen, wurstartigen Fleischspeise, d.h. einer wurstartigen Fleischspeise ohne Zusatz von Speck oder Fett wurde in der Patentanmeldung P 21 27 202.6 beschrieben. Bei diesem Verfahren wird beispielsweise eine Brühwurst in Art einer Fleischwurst hergestellt, in dem zunächst Rindfleisch im Kutter unter Zugabe von Pökelsalz, Phosphat und Eis zum Grundbrät verarbeitet wird. Milcheiweiß wird mit Wasser im Kutter vermischt und darin Quark emulgiert. Dieser Masse wird das oben angegebene Grundbrät und Fleischwurstgewürz sowie Umrötemittel

zugesetzt und gut vermischt. Die Abfüllung geschieht in Metallbehältern. Es wird dann drei Stunden bei 65° C gebrüht.

Bei der Herstellung einer Kochwurst nach Art einer Leberwurst werden zunächst Quark und Milcheiweiß im Wasser voremulgiert, gekochtes Magerfleisch im Kutter vorzerkleinert und Leber mit Pökelsalz und Zwiebeln ebenfalls im Kutter fein zerkleinert. Die Lebermischung, die Quarkemulsion und das Magerfleisch werden mit Gewürzen und Glutalin im Kutter gut vermischt. Das so hergestellte Produkt wird in Dosen oder in Sterildarm abgefüllt und dann bei 70° C drei Stunden lang gebrüht.

Der Vorteil dieser in der Patentanmeldung P 21 27 202.6 beschriebenen Verfahrensweise liegt in der Verwendung von Milcheiweiß und Quark anstelle von Speck oder Fett.

Es muß darauf hingewiesen werden, daß das Hauptproblem der Wurstherstellung in der Wasserbindung des Muskelfleisches und in der Fettemulgierung im Brät liegt. Neben den Hauptbestandteilen Fett und Wasser ist zur Herstellung einer hitzestabilen Emulsion ein Emulgator unerlässlich. Ein solcher Emulgator, der die Fettemulgierung übernehmen kann und dadurch die für die Wasserbindung und Strukturbildung so wichtigen Fleischeiweißfraktionen entlastet und insbesondere einen wesentlichen Beitrag zur Verbesserung von Brühwürsten darstellt, ist beispielsweise aufgeschlossenes Milcheiweiß. Jedoch unterliegt der Zusatz von Hilfsstoffen strengen gesetzlichen Auflagen, selbst wenn diese physiologisch unbedenklich und mikrobiologisch einwandfrei sind, die Verarbeitung, die Lagerfähigkeit vereinfachen und verbessern und keine unerwünschten Reaktionen mit anderen Ingredienzen oder Verpackungsmaterial zeigen. In diesem Zusammenhang muß erwähnt werden, daß sich die Gesetzgeber in vielen Ländern in zunehmender Zahl dazu entschlossen haben, aufgeschlossenes Milcheiweiß als Hilfsstoff in Fleisch-erzeugnissen zu erlauben.

Der Erfindung lag die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung einer fettarmen, wurstartigen Fleischspeise ohne Zusatz von Speck, Fett oder einem Emulgator wie Milcheiweißstoff zu entwickeln, das sich zur Herstellung ernährungsphysiologisch vorteilhafter und kalorienarmer wurstartiger Speisen verschiedener Art eignet.

Das Verfahren nach der Erfindung beruht auf der überraschenden Erkenntnis, daß in bezug auf Konsistenz, Geschmack, Aussehen und ernährungsphysiologischem Wert hochqualitative Würste hergestellt werden können, indem lediglich mit Quark und mit magerem Fleisch von guter Qualität gearbeitet wird. Besonders geeignet ist ein mageres Fleisch, das eine gute Bindung und einen geringen Gehalt an Bindegewebsfasern besitzt. Ein Zusatz von Fett, Speck und Emulgatoren, wie beispielsweise aufgeschlossenem Milcheiweiß kann vollständig weggelassen werden.

Bei dem Verfahren nach der Erfindung wird eine Brühwurst (brühwurstähnliche Fleisch-Quarkspeise) nach Art einer Fleischwurst folgendermaßen hergestellt:

Mageres Rindfleisch von jungen Tieren wird im Wolf vorzerkleinert und unter Zugabe von Nitritpökelsalz, Phosphat und Eis gekuttert. Diesem Grundbrät wird der Quark im Kutter untermischt und emulgiert. Gleichzeitig werden die Gewürze und Umrötemittel zugesetzt. Die Abfüllung findet in Metallbehältern statt. Anschließend wird drei Stunden bei 65° C gebrüht. (Es hat sich herausgestellt, daß der Zusatz bestimmter Fleischsorten, wie beispielsweise Hasenfleisch zu besonders vorteilhaften Wurstarten führt.)

Bei der Herstellung einer Kochwurst nach Art einer Leberwurst wird das gekochte, magere Fleisch im Kutter vorzerkleinert. Frische Leber wird mit Nitritpökelsalz und Zwiebeln im Kutter fein zerkleinert und das im Kutter vorzerkleinerte Magerfleisch und Quark werden zugesetzt, sowie

Leberwurstgewürze und Glutamat. Nach der Untermischung im Kutter wird in Cellophandarm abgefüllt. Anschließend wird drei Stunden lang bei 70° C gebrüht und dann kalt geräuchert.

Das Verfahren nach der Erfindung eignet sich ebenfalls zur Herstellung natriumarmer Diätwürste, die als Diät-Fleischware oder als reine Krankenkost verwendet werden können. Die nach dem Verfahren nach der Erfindung hergestellten Produkte eignen sich ebenfalls als Schonkost in der Ernährung von Kleinkindern.

In den folgenden Beispielen wird das Verfahren nach der Erfindung im einzelnen erläutert.

Beispiel 1:

Herstellung einer Kochwurst nach Art einer Leberwurst.

1,500 kg Leber werden unter Zugabe von 30 g Pökelsalz im Kutter feinstzerkleinert. 1,500 kg gekochtes und gepökelttes Schweinemagerfleisch werden anschließend ebenfalls im Kutter feinstzerkleinert und 1,000 kg Quark und 300 g gekochte Zwiebeln homogenisiert. Dieser Masse wird anschließend die ebenfalls im Kutter vorzerkleinerte Leber, 500 g Kochbrühe, 100 g Geschmacksverfeiner, 30 g Leberwurstgewürz und 30 g Umrötemittel zugegeben und die Gesamtmischung gut homogenisiert. Die so hergestellte Masse wird in Sterildarm Kaliber 45 abgefüllt, 45 Minuten bei 75° C gegart und anschließend in Wasser von ca. 40° C abgekühlt. Eine etwaige Entmischung der Wurstmasse wird durch Massage behoben.

Beispiel 2:

Herstellung einer Fleisch-Quark-Speise nach Art einer Leberpastete.

1,000 kg Leber werden unter Zugabe von 20 g Pökelsalz und 20 g roher Zwiebeln im Kutter feinstzerkleinert. Dieser Masse werden 1,500 kg Endbrät - wie bei der Herstellung der brühwurstartigen Speise ("Fleischwurst" oder "Pariser Schinkenwurst") gewonnen - zugegeben und dies alles unter Zusatz von 10 g Glutamat, 10 g Pastetengewürz und 10 g Röttemittel im Kutter homogenisiert. Der Quark ist im Endbrät enthalten. Diese Endmasse wird in einem Metallbehälter Kaliber 90 drei Stunden bei einer Wassertemperatur von 70° C gegart.

Beispiel 3:

Herstellung einer Brühwurst nach Art einer Fleischwurst.

5,000 kg mageres Rindfleisch von jungen Tieren werden im Wolf vorzerkleinert und unter Zugabe von 1,500 kg Eis, 100 g Nitritpökelsalz und 30 g Phosphat im Kutter zerkleinert und homogenisiert. Diesem Grundbrät werden 2,000 kg Quark zugegeben und bis zu einer bestmöglichen Emulgierung weiter gekuttert. Anschließend werden 50 g Aufschnittgewürz und 10 g Umröttemittel zugegeben und im Kutter mit untergemischt. Dieses Endbrät wird in einem Metallbehälter oder einen Kunstdarm Kaliber 90 abgefüllt und drei Stunden bei 65° C gegart.

Beispiel 4:

Herstellung einer Wurst nach Art einer "Pariser Schinkenwurst".

5,000 kg Bullenfleisch oder anderes Rindfleisch gleicher Qualität wird vorzerkleinert im Wolf, im Kutter weiter zerkleinert unter Zugabe von 100 g Pökelsalz, 75 g Phosphat und mit 2,000 kg Eis homogenisiert. In diesem Grundbrät werden anschließend 1,500 kg Quark im Kutter emulgiert und unter diese Masse 10 g Glutamat, 30 g Aufschnittgewürz gemischt. Diesem Endbrät werden in einer Mehmaschine oder durch Hand 2,000 kg in Streifen geschnittenes Magerfleisch von Jungrind, Schwein oder Kalb, 100 g gehackte Zwiebeln und 30 g gehackte Petersilie beigegeben. Diese Rohmasse wird in einen Metallbehälter Kaliber 90 abgefüllt und drei Stunden bei 70° C gegart.

Beispiel 5:

Herstellung einer Leberpaste

3,000 kg Leber werden unter Zugabe von 60 g Pökelsalz im Kutter feinst zerkleinert. 3,000 kg gepökelt und gekochtes Magerfleisch werden anschließend ebenfalls im Kutter feinst zerkleinert und mit 2,000 kg Quark und 600 g gekochten Zwiebeln homogenisiert. Diese Masse wird zusammen mit der vorbereiteten Leber, 1,200 kg Kochbrühe, 100 g Glutamat, 60 g Leberwurstgewürz und 60 g Umrötemittel im Kutter homogenisiert. Diese Endmasse wird im Rührkessel 45 Minuten bei 75° C gegart, anschließend nochmals im Kutter homogenisiert und in Tuben oder andere stabile Sterilpackungen abgefüllt.

Beispiel 6:

Herstellung einer Fleisch-Quark-Speise nach Art von Frühstücksfleisch

5,000 kg Fleisch ohne Fettgewebe werden im Wolf vorzerkleinert und unter Zugabe von 1,500 kg Eis, 100 g Nitritpökelsalz und 30 g Phosphat im Kutter zerkleinert und homogenisiert. Diesem Grundbrät werden 2,000 kg Quark zugege-

ben und diese Masse möglichst gut homogenisiert. Anschließend werden 30 g Mischgewürz für Frühstücksfleisch dazugegeben und weiterhin im Kutter 1,500 kg Magerfleisch solange untermischt, bis die Masse zu Reiskorngröße zerkleinert ist. Die Endmasse wird in Dosen abgefüllt und bei 95° C Kerntemperatur gegart.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von fettarmen Fleischspeisen und insbesondere von Wurstprodukten ohne Zusatz von Speck oder Fett und Emulgatoren, dadurch gekennzeichnet, daß dem Grundbrät und/oder den vorzerkleinerten bzw. vorbereiteten Fleischmischungsanteilen mageres und hochwertiges Fleisch mit guter Bindekraft und entsprechende Mengen an Frischkäse zugesetzt werden, die Gesamtmischung im Kutter homogenisiert wird, die so hergestellten Fleischspeisen gewürzt und in der erwünschten Reihenfolge gegebenenfalls geräuchert und/oder gegart und/oder abgefüllt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Frischkäse Quark (Magerstufe) verwendet wird.